知的障害者の職域拡大と雇用拡大に向けて

オムロン京都太陽株式会社

梶原誠一

協力;社会福祉法人　太陽の家　京都事業本部

オムロンと太陽の家との共同出資により　別府1972年設立。京都1985設立。

立石一真と中村裕先生の出会い

1971年

～1972年

障害者が働ける安定した職場が欲しいその為に近代産業の協力が必要

NO CHARITY, BUT A CHANCE

太陽の家創設者中村先生がオムロンの創業者立石一真に協力を要請

中村先生

立石一真

太陽の家と合弁で、従業員も資本参加して障害者のための工場オムロン太陽を設立

企業は社会の公器である。

オムロンの企業理念

オムロンの社憲は、1959年に確立されました。
オムロン京都太陽もこの理念をもとに24年間事業運営をしてまいりました。

オムロングループ 社憲・企業理念

社憲

われわれの働きで

われわれの生活を向上し

よりよい社会をつくりましょう

企業理念

基本理念

企業は
社会の公器である

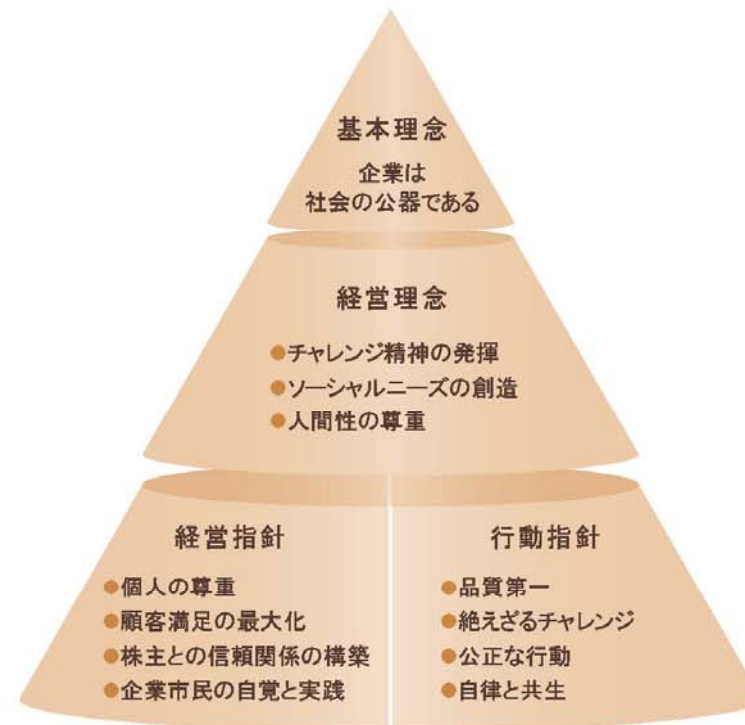
経営理念

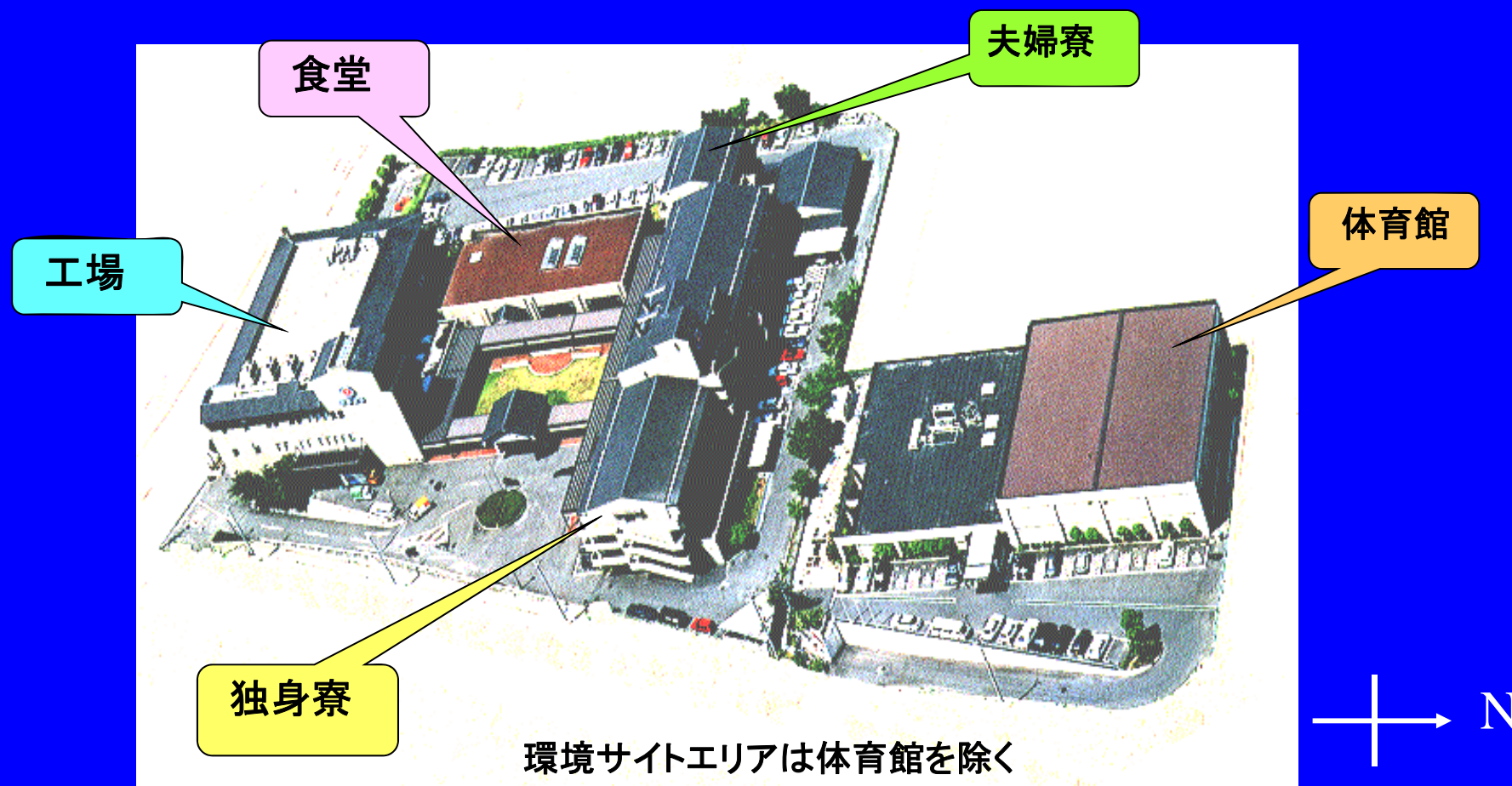
- チャレンジ精神の発揮
- ソーシャルニーズの創造
- 人間性の尊重

経営指針

- 個人の尊重
- 顧客満足の最大化
- 株主との信頼関係の構築
- 企業市民の自覚と実践

行動指針

- 品質第一
- 絶えざるチャレンジ
- 公正な行動
- 自律と共生

構　内　配　置

「障害者が働きやすく、生活しやすく」をベースに職住接近

働く人の構成

		障害者	健常者	合計
オムロン京都太陽		12	13	25
太陽の家	京都工場　A型	55	29	84
	授　産+B型	41	0	41
合　計		108	42	150

		障害者	健常者	合計
オムロン太陽（別府）		31	27	58
太陽の家	福祉工場	28	10	38
	授　産	51	1	52
合　計		110	38	148

2010年12月現在

製　品　紹　介（オムロン京都太陽生産品目）

ハンディを補う治工具と半自動化

障害者のハンディをリカバリーするため独自の治工具の開発と半自動化の促進により、生産性の向上を推進

平成22年度障害者雇用職場改善好事例で厚生労働大臣賞を受賞

半田付けロボットと基板位置決め治具

治具の製作

身体の不自由な方々に対する支援

製造現場における知的障害者の職域拡大
(単純繰り返し作業から検査他業務へ)

● 目的

当社における知的障害者の新たな職域を開発し、雇用機会の創出と、より柔軟な生産対応力の構築を図る。

● 背景・想い

1．知的/精神障害の方の就労機会に対する社会からの要望が今後も拡大。
2．単純作業以外に職域拡大を図れるならば知的障害者の方と協働できる仕事が増え、生産力の向上も大いに期待が出来る。
3．当社の24年間の身体障害者の方の職場環境整備のノウハウを活かし生産システムとして更に発展させ、知的障害者の方の職域創造し、雇用拡大に繋げて行きたい。

これまでの作業例；　梱包　（一人で行う繰り返し作業）

これまでの工夫事例；　梱包の複雑作業を単純作業に。

センサを活用し作業手順を光で示すことにより、何種類もある組合わせ作業が確実に出来、品質が保証される。

本人の適性：　個人差あるも「新たな可能性」を十分感じとれる。

自閉症の特性	N	K	Y
独特のイントネーション	吃音	ある	ある(言葉遣い)
オーム返し	なし	ある（質問の答えになっていない）	なし
周りとの協調が取れない	かかわらない	とれない	少しとれる
身体をゆすぶる･反復動作	なし	ある(両腕をパンパン、前後に揺れ)うろうろ	ない
一部の知的能力が優れる	なし	ある(数字、計算)	ある（絵、物を作る）
おかしくなくても笑う	なし	ある	ある
変化が嫌い	なし	苦手	苦手(コロコロ変わるとダメ)
		時間割があるとよい	時間割があるとよい
全体の指示で理解できる	できる	できない(自分にも言われていることがわからない)	できない(自分にも言われていることがわからない)
明確な指示	一般的	必須（個別）筆記による指示がよい	必須（個別）筆記による指示がよい
視覚で	よくわかる	必須	必須
同じことの繰り返しは得意	一般的	得意	得意
行動確認	指示のみ	指示後必要(時間をおいて何度も)	指示後必要(時間をおいて何度も)
一日がパターン化	決まっている	決まっている	決まっている
記憶力	一般的	数字に強い	低い？(好きなことは覚えている)
注意力	あり	未知数	低い
体力	未知数	ある(フルマラソン走る)	ある
集中力	ある	ある	ある
会話	苦手	通じない部分あり	通じない部分あり
話をすること	苦手	しない	好き
大きな音	無関心	嫌い	嫌い
わからないとき	聞ける	わからないと言えない	わからないとき質問できたりできなかったり
その他	学力は未知数	掲示板を見ることが好き	人の好き嫌いがはっきりしている
	指示したことはする		
判断力(基準あり)	できる	未知数	未知数
確認行為(頻度)	低い	イレギュラーのある日は高い	イレギュラーのある日は高い

一般的に自閉症の人が仕事をする上での留意点

できること･できないこと･得意なこと･不得意なことはっきりしている

形･量がはっきりしている仕事：部品の組み立て、パンの成型、梱包、分類、部品の仕分け

抽象的や形･量が決まってないもの、終わりのはっきりしないものは苦手

掃除は苦手：どこがきれいでどこが汚いかわかりにくい

これくらい･適当にの指示は混乱する

本人の適性：　個人差あるも「新たな可能性」を十分感じとれる。

自閉症の特性	N	K
全体の指示で理解できる	できる	できない (自分にも言われていることがわからない)
明確な指示	一般的	必須（個別）筆記による指示がよい
視覚で	よくわかる	必須
同じことの繰り返しは得意	一般的	得意
行動確認	指示のみ	指示後必要(時間をおいて何度も)
一日がパターン化	決まっている	決まっている
記憶力	一般的	数字に強い
注意力	あり	未知数
体力	未知数	ある(フルマラソン走る)
集中力	ある	ある
会話	苦手	通じない部分あり
話をすること	苦手	しない
大きな音	無関心	嫌い
わからないとき	聞ける	わからないと言えない

新たな職域検討：　環境整備次第で職域拡大ができる。

作業方法の伝え方(共通)
（以下の作業の前提）

①視覚で訴えるもので指示する
②サンプルは必需品
③手本を見せる時間を長くし事後確認を何度もする
④始まりと終わりを明確に（数・ここからここまでという表示・ポイント）
⑤OK・NGを明確にはっきりと
⑥同じ人が教える(キーパーソンを1人にする)
⑦ゆっくり話す(筆記)

検査

自閉症の特性	N	K	Y
外観検査	できる 細部まで判断できる ①②⑤	明確なものはできる(数字で表す・サンプル) シーラーミス・過剰・欠品 大きな傷　①②⑤	明確なものはできる シーラーミス・過剰・欠品 大きな傷　①②⑤
重量検査	できる　④⑤⑦	できる　④⑤⑦	できる　④⑤⑦
視覚	慎重	感覚	感覚
数の確認	できる　④	できる　④	できる　④
カット作業	できる　①②⑤	できる　①②③⑤⑦	できる　①②③⑤⑥
分類	できる　①②	できる　①②④	できる　①②④
梱包	できる　①②	できる　①②③	できる　①②③⑥
端子入れ	できる　②	できる　②	できる　②
ネジ締め	できる　②	できる　②	できる　②
組立	できる　②③	できる　②③	できる　②③⑥
シーラー	できる　②	できる　②	できる　②
ライン作業(1階)	できる	できる	できる
ライン作業スピード	ラインについていける	早いほう	早いほう
器用さ	器用	器用	器用
配当	できる　④ 配当場所・地図が必須	できる　④ 配当場所・地図が必須	できる　④ 配当場所・地図が必須
重いもの持つ	未知数（未経験）	できる	できる
清掃　拭き掃除	必要な部分だけ 指示のあった部分だけ	隅から隅まで順序だてて	隅から隅まで順序だてて

基板目視　9／10　90%OK

レイティング

	N	K	Y
単純	133.8%	146.1%	126.3%
複合	111.4%	106.9%	83.5%

授産・B型の中での順位 41人中	3位	2位	5位

新たな職域検討：　環境整備次第で職域拡大ができる。

検査

自閉症の特性	N	K
外観検査	できる	明確なものはできる(数字で表す・サンプル)
	細部まで判断できる	シーラーミス・過剰・欠品
	①②⑤	大きな傷　①②⑤
重量検査	できる　④⑤⑦	できる　④⑤⑦
視覚	慎重	感覚
数の確認	できる　④	できる　④
カット作業	できる　①②⑤	できる　①②③⑤⑦
分類	できる　①②	できる　①②④
梱包	できる　①②	できる　①②③
端子入れ	できる　②	できる　②
ネジ締め	できる　②	できる　②
組立	できる　②③	できる　②③
シーラー	できる　②	できる　②
ライン作業(1階)	できる	できる
ライン作業スピード	ラインについていける	早いほう
器用さ	器用	器用
配当	できる　④	できる　④
	配当場所・地図が必須	配当場所・地図が必須

ライン作業を経験する。

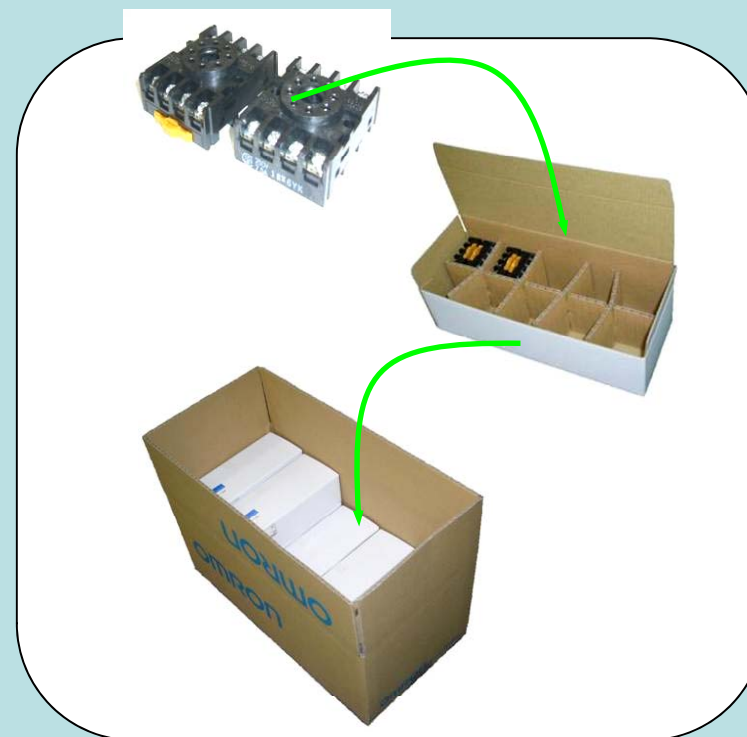
京都工場では、障害者の特性に合った手作業や治具を活用した作業工程とともに、自動化による生産効率追求を組合わせた造り方をしています。

手作業
自動機

接触片挿入工程

検査業務を経験する。

外観検査・梱包工程

・外観検査は総合的な判断が要求されるため手作業としています。
・梱包工程は職能的に重度な障害者が、容易に製品を取扱いでき、機種変更にも柔軟に対応できるため手作業としています。

試行した2事例の結果。

＜従来業務内容＞		＜新たな業務内容＞		＜結果＞	＜評価＞
1．単独の組立業務		チームライン組立作業		問題なくできる。 3個目でマスタ。	

＊横のコミュニケーションは取れないが自分の役割は確実にこなす。

2．単独の組立業務		簡易検査業務		数量、動作、凹凸確認	

＊確認基準が明確なら出来る。

これから試行してみること： 組立～構内物流～一般検査業務へ。

＜候補業務内容＞	＜整備事項、課題＞	＜解決策＞
3．部品の配達	定期ルート、番地表示。	時刻表、マップ、識別しやすい表示
4．部品のピッキング作業、配当	間違いない仕組みつくり。	バーコード化選定システムなど。
5．健常者検査業務	より確実な流出防止策	検査機器の開発。検査概念再構築

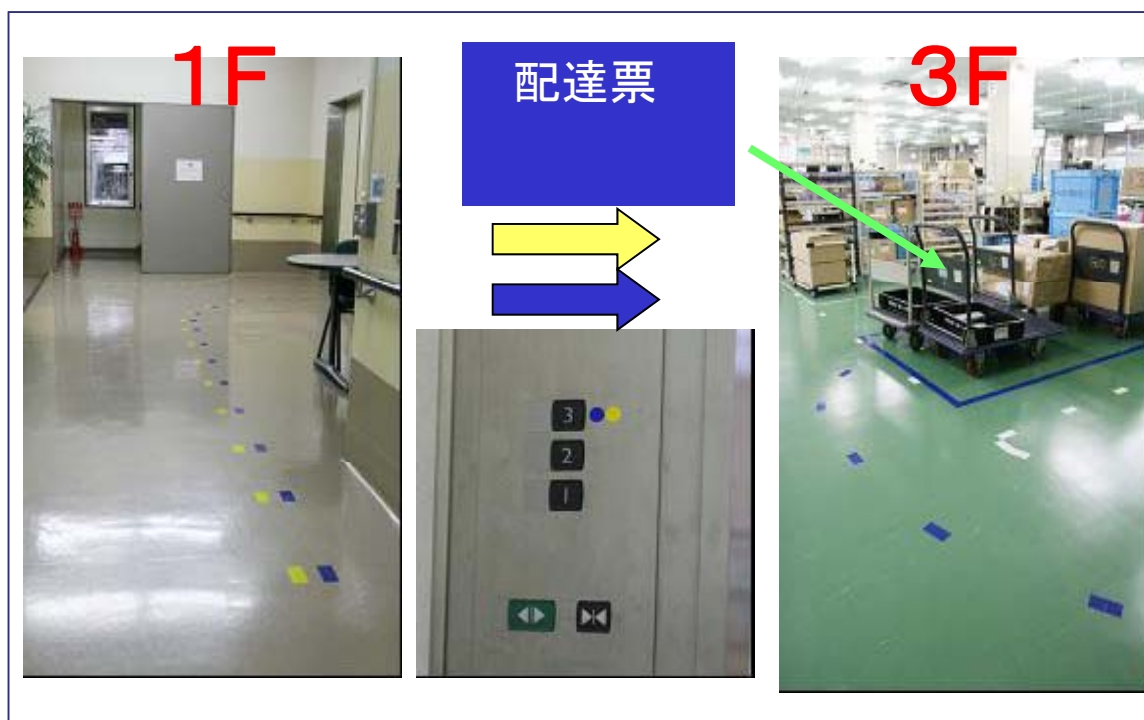
最近の試行事例

構内物流作業　：　部品ピッキングや構内部品製品搬送は組立業務同様に重要な業務です。効率的で精度の高い業務が今や品質や生産性を左右する重要なものとなっています。今回その第一歩です。

将来の想い　：　「部品格納～部品配当～製品出荷仕訳～棚卸」のすべてのステージで活躍してもらいたい。
身体障害の方とも健常者とも良いチームワークが発揮できることを期待しています。

1F

配達票

3F

＜工夫したこと＞

1. 関係者による事前の課題抽出と計画作成により全体でサポートする体制で開始。

2. わかりやすいルート設定と標示標識。
（置き場と色案内等）

3. ジョブコーチ（指導者）の同行指導サポート。

まとめにかえて

知的障害（自閉）のある方の業務に関して経験を通して学んだこと。

1．適性を理解し、その整備をすれば職域が広がるし、品質面も生産性も期待できる。

2．作業速度も環境整備次第で持ち味が発揮できる。

3．作業は確実で、品質は100%を達成している。今後もそのレベルが維持できる。

4．期待や関心を持って接すると向上心改善心を持ってもらえる。

5．職場の中では、障害者が相談できるよりどころは絶対に必要。

6．業務精通者と障害者支援精通者の両輪の体制が良い。

7．取組みは、個々人別に、目的、到達点、方法、留意事項など関係者で事前認識整合をおこなう。

8．とにかくやってみる。そうすれば又次のstepが見える。結果に対してはあせらず各人の可能性を見続ける。

今回の経験を基に、今後知的障害者の採用計画と業務配置計画、ならびに支援体制について具体的な検討を進めていきます。

ご清聴感謝申し上げます。

これからも京都市ならびに関係各方面の皆様との連携、

ご支援ご指導をよろしくお願い申し上げます。